

Panneau de verre incurvé ultra clair de 8 mm pour vitrine de bijoux en verre



Qu'est-ce que le panneau de verre incurvé ultra-clair ?

Un panneau de verre incurvé, également appelé verre bombé, est un verre qui a été chauffé au-delà de son point de ramollissement et formé en une forme incurvée. D'une manière générale, il existe deux types de panneaux de verre bombés : – le verre bombé à chaud et le verre bombé à froid.

Le verre de cintrage à chaud est recuit pour le cintrage par gravité. Le panneau de verre est placé sur ou dans un moule et chauffé jusqu'à la température de ramollissement du verre,

puis refroidi lentement une fois la forme exacte terminée. Cette méthode vous permet de réaliser de nombreuses formes différentes. Mais cela prend du temps et le coût de production est élevé.

Le verre bombé à froid est également appelé verre trempé bombé ou verre trempé bombé. Il est traité dans un four temperé. Une fois la forme souhaitée obtenue dans le moule incurvé de la ligne de trempe, elle sera rapidement refroidie à température ambiante avec le puissant jet d'air. Le verre bombé à froid (verre trempé incurvé) a une résistance 5 fois supérieure à celle du verre recuit normal.



Pourquoi utiliser un panneau de verre incurvé ultra-clair pour une

vitrine à bijoux en verre ?

1. Le panneau de verre incurvé ultra-clair a une très forte transmission de la lumière. Sa transparence parfaite vous assure d'obtenir l'effet visuel parfait de couleur naturelle pour votre vitrine de bijoux en verre.
2. Le panneau de verre incurvé extra-clair offre une vision claire sans distorsion des couleurs. Il montre la vraie couleur d'un objet et améliore l'esthétique de la vitrine en verre incurvé.
3. La visibilité à 360 degrés des panneaux de verre incurvés les rend idéaux pour une vitrine en verre incurvé permettant de voir les produits sous tous les angles.



verre clair VS verre ultra-clair

Principales caractéristiques du verre de vitrine en verre incurvé

- Forme ronde ou ovale unique
- Vue dégagée

- Le LOGO peut être personnalisé
- technologie professionnelle de processus de cintrage du verre, concise et belle, mais aussi solide et durable.

Spécifications

Épaisseur du verre	4 millimètres, 5 millimètres, 6 millimètres, 8 millimètres, 10 millimètres, 12 millimètres, 5+5 millimètres, 6+6 millimètres, etc. ;
Couleur du verre	Flotteur clair, verre ultra clair ;
Style de verre	Verre trempé plat, verre trempé incurvé, verre bombé à chaud, verre feuilleté ;
Taille du verre	Comme personnalisé;
Style de verre	Flotteur clair, verre extra clair ;
Type de trempe	Verre bombé, Verre plat ;
Travail de bord	Bord poli plat
Forme et rayon de courbure	Comme personnalisé;
Rayon min	900 mm pour le verre feuilleté plié, sinon sera soumis au processus de cintrage à chaud du verre ;
Arc max	3300mm, Hauteur 3300mm, etc.
Qualité	CE/ASTM/AS/ISO9001/BS/CE ;
Emballage	Caisses de contreplaqué solides;
Capacité	3000 m ² /jour ;
Temps de production	20 jours après confirmation de la commande.

Panneau de verre incurvé ultra clair de 8 mm pour vitrine de bijoux en verre

Qualité

- Sous réserve de CE;
- Sous réserve du SGCC;
- Sous réserve d'AS;
- Sous réserve de BS.

Applications









Détails du processus de fabrication

Coupe et bordure

Lorsque le verre flotté sort de la chaîne de fabrication, il s'agit d'une feuille plate. Les grandes feuilles de verre sont découpées dans une gamme de tailles d'utilisation finale. Après cela, ces morceaux de verre individuels sont bordés sur une ligne verticale et envoyés dans une machine à laver industrielle.



Moule en verre bombé

Le processus de cintrage à chaud commence généralement avec

des pièces en acier. Cela forme un moule comme base pour le verre qu'ils plieront dans la forme souhaitée. Une fois le moule terminé, il est préchauffé à la température souhaitée pendant environ une heure avant que le verre ne soit mis dans le moule. Toute grande différence de température entre le moule et le verre pourrait faire éclater le verre, donc le préchauffage du moule est très important.



Pliage à chaud

Une fois le moule préchauffé et retiré du four, le verre est placé dessus et le tout est rechargé dans le four. Une fois que le four atteint la température souhaitée – environ 700 degrés Celsius – les molécules du verre commencent à accélérer et il commence à fondre et à se plier, le pliage peut être uniquement basé sur la gravité. Alternativement, le processus de cintrage du verre peut être assisté dans lequel une presse

de cintrage mécanique force le verre dans une forme cible. La forme est ensuite lentement refroidie pour éviter toute tension résiduelle dans le verre, complétant le bombage à chaud du verre.



Produire des détails de processus









Détails d'emballage et livraison



coussinets en mousse épais pour empêcher le verre de cogner à l'intérieur du boîtier



caisses en contreplaqué robustes pour assurer la sécurité pendant le transport longue distance

[Shenzhen Dragon Glass](#) est l'un des 5 meilleurs fabricants de verre bombé en Chine. Nos panneaux de verre incurvés utilisés pour les vitrines en verre incurvé sont populaires auprès des magasins de luxe, des boutiques et des bijoutiers.

Contactez-nous à tout moment si vous recherchez un verre pour la vitrine en verre élégamment incurvée.